

File 351:Derwent WPI 1963-2006/UD=200719

(c) 2007 The Thomson Corporation

Set	Items	Description
---	-----	-----

?

S PN=SU 1680359

S1 1 PN=SU 1680359

?

T S1/7

1/7/1

DIALOG(R)File 351:Derwent WPI

(c) 2007 The Thomson Corporation. All rts. reserv.

0005981595 - Drawing available

WPI ACC NO: 1992-215002/199226

XRPX Acc No: N1992-163072

Paint applicator to edges of furniture battens - has batten supply transporter composed of driven inclined rollers and stop rollers at bottom of transporter

Patent Assignee: GRIGORCHAK P V (GRIG-I)

Inventor: GRIGORCHAK M A; GRIGORCHAK P V

Patent Family (1 patents, 1 countries)

Patent Application

Number	Kind	Date	Number	Kind	Date	Update
SU 1680359	A1	19910930	SU 4478110	A	19880829	199226 B

Priority Applications (no., kind, date): SU 4478110 A 19880829

**Patent Details**

Number	Kind	Lan	Pg	Dwg	Filing	Notes
SU 1680359	A1	RU	3	3		

**Alerting Abstract SU A1**

The applicator has a driven roller transporter (1) at an angle of 45 deg., and stop rollers (2), by which the battens (8) are moved towards the mechanism for applying paint to the edge. The conical roller (4), driven by a motor (6) via a variable-speed drive (5), rotating in the can of paint (3), picks up a layer of paint with its edge and continuously supplies the surface of the mesh plate (7) with paint.

By varying the revs. of the roller, using the variable-speed drive, the pain consumption can be controlled. The batten, moving at 45 deg., has its lower edge pressed by gravity to the flexible mesh plate (7) all across its width. At it slips against the plate, paint is applied to this edge. The 45-deg. angle of the roller transporter, with the stop rollers being vertical, prevents the painted edge of the batten contacting other surfaces.

ADVANTAGE - Better coat of paint, more versatile. Bul. 36/30.9.91

**Title Terms /Index Terms/Additional Words:** PAINT; APPLY; EDGE; FURNITURE; BATTEN; SUPPLY; TRANSPORT; COMPOSE; DRIVE; INCLINE; ROLL; STOP; BOTTOM

**Class Codes**

International Classification (Main): B05C-001/08

File Segment: EngPI; ;

DWPI Class: P42

**Original Publication Data by Authority****Soviet Union**

Publication No. SU 1680359 A1 (Update 199226 B)

Publication Date: 19910930

Assignee: GRIGORCHAK P V (GRIG-I)

Inventor: GRIGORCHAK P V

GRIGORCHAK M A

Language: RU (3 pages, 3 drawings)

Application: SU 4478110 A 19880829 (Local application)

Original IPC: B05C-1/08(A)

Current IPC: B05C-1/08(A)

?

**RESULT LIST**

1 result found in the Worldwide database for:

**SU1680359** as the publication, accession, application or priority number

(Results are sorted by date of upload in database)

**1 APPARATUS FOR APPLYING LACQUER TO EDGES OF WOOD  
PANELS**

**Inventor:** GRIGORCHAK PETRO V (SU); GRIGORCHAK  
MARIYA A (SU)

**EC:** B05C1/00C; B05C1/08D

**Publication info:** **SU1680359** - 1991-09-30

**Applicant:** GRIGORCHAK PETRO V (SU); GRIGORCHAK  
MARIYA A (SU)

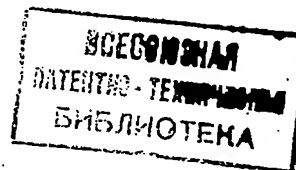
**IPC:** **B05C1/00; B05C1/08; B05C1/00** (+2)

---

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ  
ПРИ ГКНТ СССР.



# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1  
(21) 4478110/05  
(22) 29.08.88  
(46) 30.09.91. Бюл. № 36  
(75) П.В. Григорчак и М.А. Григорчак  
(53) 678.056(088.8)  
(56) Авторское свидетельство СССР № 925418, кл. В 05 С 1/08, 1980.

Патент Великобритании № 2057919, кл. В 05 С 1/08, 1981.

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛАКА  
НА КРОМКИ ЩИТОВЫХ ДЕТАЛЕЙ

2  
(57) Изобретение относится к оборудованию для мебельной промышленности. Цель изобретения – повышение качества формируемого покрытия и расширение технологических возможностей. Для этого транспортер для подачи деталей выполнен из приводных, наклонных роликов и упорных роликов, размещенных в нижней части транспортера, вдоль его, а в верхней части конусообразного наносящего ролика установлена гибкая сетчатая пластина. 3 ил.

Изобретение относится к оборудованию для мебельной промышленности, в частности к оборудованию для нанесения лаков наливом на кромки щитовых деталей.

Цель изобретения – повышение качества формируемого покрытия и расширение технологических возможностей.

На фиг.1. изображено устройство, вид спереди; на фиг.2 – разрез А-А на фиг.1; на фиг.3 – разрез Б-Б на фиг.1.

Устройство состоит из приводного роликового транспортера 1, размещенного под углом 45°, упорных роликов 2, фиксирующих нижнее положение кромки щитовых деталей и предотвращающих контакт кромок с другими поверхностями, бачка для лака 3, в котором размещен конусообразный ролик 4, приводимый в движение через вариатор 5 электродвигателем 6, а в верхней части конусообразного ролика касательно к кромке размещена гибкая сетчатая пластина 7, которая при контакте с кромкой щитовой детали 8 наносит лак на кромку детали.

Устройство работает следующим образом.

Приводной роликовый транспортер 1, размещенный под углом 45°, и упорные ролики 2. обеспечивают непрерывную подачу щитовых деталей 8 к механизму нанесения лака на кромку. Конусообразный ролик 4, приводимый в движение через вариатор 5 электродвигателем 6, вращаясь в бачке с лаком 3, кромкой захватывает слой лака и за счет контакта по всей своей ширине с гибкой сетчатой пластиной 7 постоянно питает поверхность пластины лаком, причем изменением числа оборотов конусообразного ролика 4 при помощи вариатора 5 можно регулировать расход лака. Движущаяся под углом 45° щитовая деталь 8 благодаря силе тяжести нижней кромкой прижимается по всей ширине к гибкой сетчатой пластине 7, на поверхности которой имеется лак и за счет скольжения по ней осуществляется равномерное нанесение лака на эту кромку. Благодаря размещению роликового транспортера под углом 45° и вертикальному размещению упорных роликов 2 предупреждается контакт лакированной кромки щитовой детали с другими поверхностями.

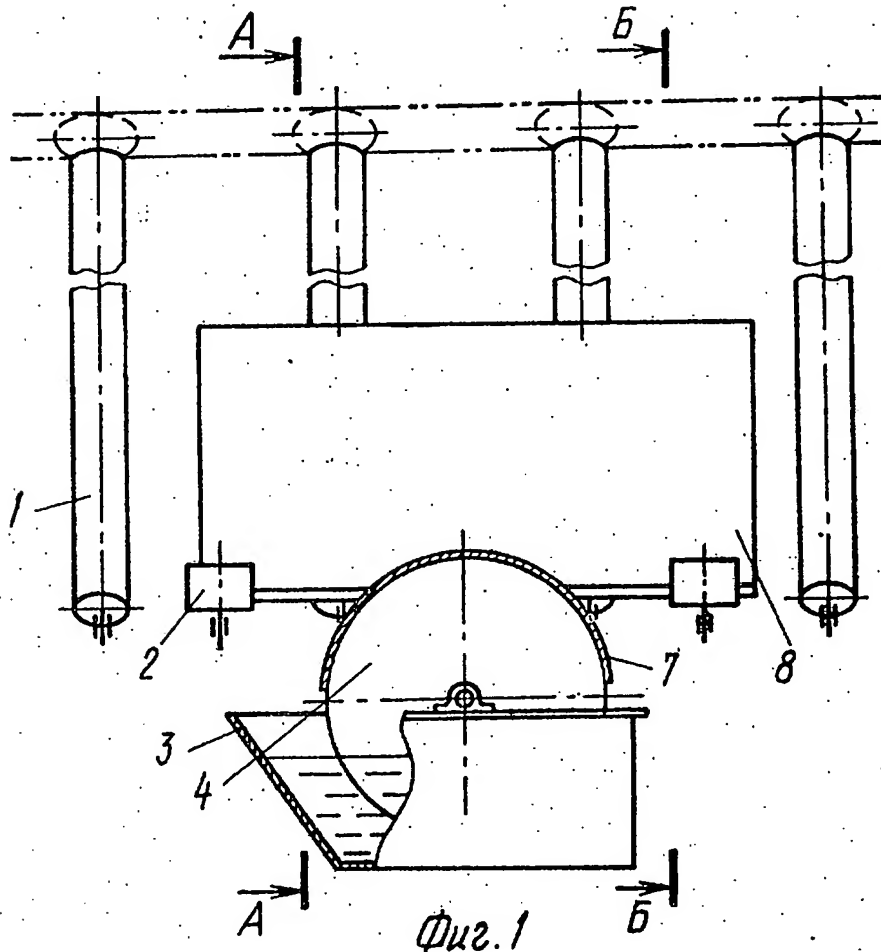
При вращении конусообразного валика точки, расположенные вдоль его образующей, имеют различную линейную скорость, из-за чего возможно нанесение неравномерного слоя лака по ширине кромки. Сетчатая пластина 5

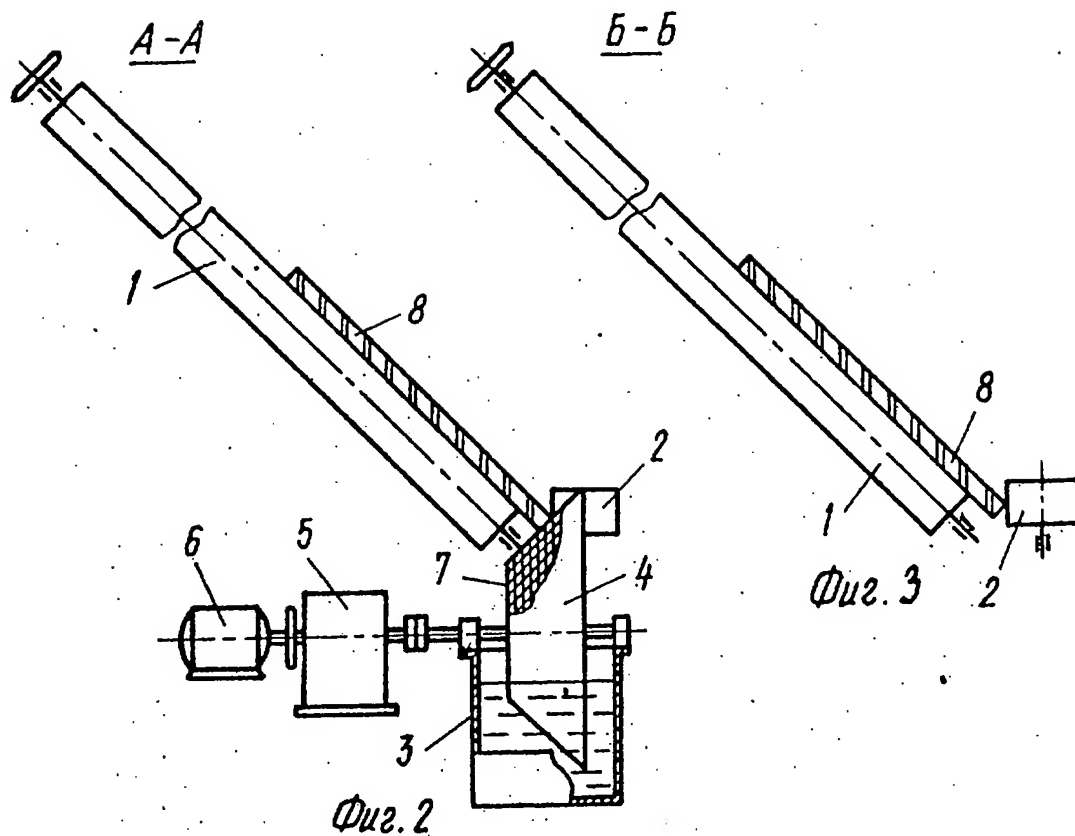
монтируется таким образом, что имеется возможность регулировки величины прижима пластины вдоль образующей валика, что обеспечивает возможность получить равномерный слой лака на поверхности пластины. Кроме того, благодаря наличию пластины и возможности изменения оборотов конусообразного валика, становится возможным регулировать количество лака, наносимого на кромку при ее движении и контакте с пластиной, так как с увеличением оборотов валика количество лака на повер-

хности пластины будет возрастать, а при уменьшении оборотов уменьшаться.

#### Формула изобретения

Устройство для нанесения лака на кромки щитовых деталей, состоящее из транспортера для подачи деталей и механизма нанесения лака с конусообразным наносящим роликом, отличающееся тем, что, с целью повышения качества формируемого покрытия и расширения технологических возможностей, транспортер для подачи деталей выполнен из приводных наклонных роликов и упорных роликов, размещенных в нижней части транспортера вдоль его, а в верхней части конусообразного наносящего ролика установлена гибкая сетчатая пластина.





Редактор М.Бандура

Составитель О.Поздняков  
Техред М.Моргентал

Корректор М.Шароши

Заказ 3265

Тираж

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР  
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул.Гагарина, 101